

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada setiap kegiatan di *Asphalt Mixing Plant*, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil identifikasi bahaya terhadap setiap kegiatan produksi campuran aspal dengan menggunakan pengisian form *Job Safety Analysis* (JSA) menunjukkan bahwa terdapat 25 (dua puluh lima) potensi bahaya di AMP yang bersumber dari material, alat, mesin dan kondisi lingkungan kerja.
2. Hasil penilaian level resiko bahaya yaitu terdapat 3 bahaya yang beresiko sangat tinggi, 1 bahaya beresiko tinggi, 6 bahaya beresiko sedang, 12 bahaya beresiko rendah, dan 3 bahaya beresiko sangat rendah.
3. Hasil pengendalian resiko meliputi Pengendalian Teknis yaitu memastikan kondisi alat-alat yang digunakan dalam kondisi baik dan berfungsi dengan baik, menjaga jarak aman, memastikan kondisi lingkungan kerja yang bersih, memastikan kondisi pijakan stabil, dan memastikan setiap proses selesai dengan baik; Pengendalian Administratif yaitu membuat prosedur kerja, rambu peringatan, dan pembatas area kerja; Penggunaan APD berupa sarung tangan, helm safety, sepatu safety, rompi safety, masker, dan earplug/earmuff.
4. Hasil akhir penelitian dari penerapan *Job Safety Analysis* (JSA) yang telah dilakukan adalah pengendalian resiko kecelakaan

dengan membuat rancangan prosedur manajemen K3 yang disusun dalam format dokumen Standar Operasional Prosedur (SOP) pengolahan agregat, produksi hotmix, pengangkutan hotmix dan juga prosedur penanganan jika terjadi kecelakaan.

## 5.2 Saran

Adapun saran yang diberikan dari hasil penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan konstruksi sebaiknya dapat melengkapi dan menerapkan prosedur manajemen K3 yang ada pada dokumen JSA dan dokumen SOP ini sebagai upaya untuk menghindari atau mengurangi resiko terjadinya kecelakaan kerja.
2. Untuk penelitian selanjutnya bisa dilakukan perbandingan kategori level resiko sebelum dan setelah diterapkannya prosedur manajemen K3.

